BOLETIN TECNICO

PINMOR®

PINTURA AUTOMOTRIZ

PINMOR®

PINTURA AUTOMOTRIZ

LACAS ACRILICAS
Código 220 – Colores

NATURALEZA : Acrílico termoplástico.

COLOR : La gama más amplia de colores básicos, metálicos y perlados.
Pigmentos de la más alta solidez y calidad, pudiendo igualar colores originales de fábrica.

DENSIDAD : Variable según colores.

VISCOSIDAD : 90” a 100” Copa Ford N°4.

CONSERVACIÓN : Excelente en envase original bien cerrado en lugar fresco y seco.

DILUCIÓN : Dilúyase 120 a 130% en volumen con los siguientes diluyentes:
Xtra Brillo código 25-050. Especial zona sur código 25-095 y el diluyente solo para lacas acrílicas código 22-098.

APLICACIÓN : Aplicar con pistola aerografica a una presión de 25 – 40 libras con boquilla 1.3 a 1.5, dando tiempo entre manos de 10 a 15 minutos.
Se aplica sobre fondos previamente preparados de naturaleza acrílica, celulosica o epoxica.

SECADO : A temperatura ambiente de 25℃ y humedad inferior al 80%, tiene un secado que permite manipular después de 30 minutos.
Secado al horno 30 minutos a 60℃, previo oreo de 20 minutos a temperatura ambiente de 20℃ a 25℃.

PULIDO : Después de 10 a 20 horas (mínimo).

PINMOR®

PINTURA AUTOMOTRIZ

ENCERADO : 45 días.

USOS : En el repintado automotriz, carrocerías, línea blanca, industria metálica y muebles.

CUALIDADES : Excelente solidez de colores.
Buena conservación de brillo.
Buena adherencia y elasticidad por lo que ofrece una muy buena resistencia a la intemperie y agentes atmosféricos.

OBSERVACIONES : Se recomienda a los colores metálicos y perlados dar una terminación con laca final transparente alto brillo altos sólidos codigo220-906 o laca final lista para usar, código 220-916. Esto es para proteger su resistencia a la intemperie, y dar un mejor brillo, ya que los perlados y metálicos dan un brillo directo más bajo.

PINMOR®

PINTURA AUTOMOTRIZ

MASILLA MARFIL EXTRA DE TERMINACIÓN
Código 260-620

NATURALEZA : Acrílica.

ASPECTO : Mate.

COLOR : Marfil.

DENSIDAD : 1.47 – peso por galón 5.56 Kgs. aprox.

VISCOSIDAD : Pastosa, fácil de aplicar.

CONSERVACIÓN : Excelente en envase original cerrado. No sedimenta si se almacena en lugar fresco y seco.

MODO DE APLICACIÓN : A espátula o laina, una o mas capas delgadas, dejando secar entre mano y mano. Después de la última mano, dejar secar durante 2 a 3 horas o más. Lijar al agua o eventualmente en seco.

SECADO : Libre de polvo: en 15 a 20 minutos (temperatura ambiente 20℃ a 25℃ y en capas delgadas).
Seco: en 40 minutos (temperatura ambiente 20℃ a 25℃).
Duro: apto para lijar en 3 horas (temperatura ambiente 20℃ a 25℃).

USOS : Es un producto para preparar superficies metálicas antes de dar capas de terminación de pintura en carrocerías de automóviles.
Sirve para rellenar defectos o rayas de lija, etc.
Debido a que este producto esta formulado con materias primas de alta calidad, mantiene una tixotropía que hace que no se produzcan descuelgues durante el secado.

PINTURA AUTOMOTRIZ

ENVASES : Se expende en envases de 1/8 - ¼ y 1 galón.

PINMOR®

PINTURA AUTOMOTRIZ

APAREJOS ACRÍLICOS

Códigos 260-173 Aparejo Blanco
260-180 Aparejo Gris
260-194 Aparejo Negro

NATURALEZA : Acrílico.

COLOR : Blanco, Gris, Negro.

ASPECTO : Mate.

DENSIDAD : 1.25

VISCOSIDAD : 180” – 190” Copa Ford N°4.

CONSERVACIÓN : Excelente en envase original cerrado y en lugar fresco y seco.

MODO DE EMPLEO : Aplicación a pistola con una presión de 30 a 35 libras con boquilla de 1.5 o 1.7, dando un tiempo entre manos mínimo de 10 minutos.

DILUCIÓN : Dilúyase de 120% a 130%, en volumen con los siguientes diluyentes:
Xtra brillo código **25-050**. Especial zona sur, código **25-095** y el diluyente solo para lacas acrílicas código **22-098**.

APLICACIÓN : Sobre fondos originales de fabrica que no hayan sido retocados; sobre masillas, imprimantes celulósicos y acrílicos; sobre poliuretanos bien curados y esmaltes sintéticos suficientemente envejecidos (no resientes).
No ocupar sobre chapa metálica desnuda, esta debe ser inicialmente tratada con imprimantes o fosfatizantes, como **Wash-Primer**, y

sobretodo antes de aplicar, limpiar con el diluyente de limpieza repintado código **20-158**.

CUALIDADES : Buen poder de relleno, secado y endurecimiento rápido.
Soporta acabados sintéticos, acrílicos, celulósicos y poliuretanos.
Fácil de lijar, buena adherencia y elasticidad.
Recomendado para la línea automotriz, industria metálica y muebles.

PINTURA AUTOMOTRIZ

LACA INCRALAC®

Muchos han sido los avances tecnológicos obtenidos en los últimos años, mediante costosas investigaciones, para proteger los objetos de cobre, sus aleaciones y similares, en ambientes interiores y exteriores.

Pinmor esta en condiciones de ofrecer al particular e industrial la llamado laca para cobre, bronce y aleaciones afines "INCRALAC®" de secado al aire, en forma exclusiva.

VENTAJAS DEL USO DE INCRALAC®.

1. Duración tanto en su uso interior y exterior.
2. Transparente e incolora.
3. Altísima resistencia a los rayos solares.
4. De fácil aplicación.

APLICACIÓN

Limpie y prepare la superficie correctamente. Como en todos los casos en que se aplican pinturas o lacas, la máxima duración de la película se obtiene por medio de una limpieza de la superficie del metal sobre donde se aplicara la laca.

TRABAJOS ARTESANALES.

a) Elimine el barniz antiguo, la grasa y otras impurezas. Use nuestro diluyente código 20-158, para la limpieza.
b) Puede pulir la superficie con abrasivos que no rayen.
c) Use huaipe limpio.
d) Use equipos de protección individual.

TRABAJOS INDUSTRIALES.

a) Pretéjase con equipos de protección individual (guantes de neopreno, anteojos, etc...).
b) Proveerse de equipos y materiales para preparar la superficie.
c) Elimine los barnices antiguos y grasa con los diluyentes indicados anteriormente o preferentemente disolventes de limpieza. Deje remojar la película antigua 5 a 10 minutos. Limpie la superficie con huaipe limpio. Repita la operación si es

necesario. En algunos casos será necesario usar métodos más enérgicos. No raye la superficie al limpiarla. Limpie y pula. Lave bien con solventes y seque con huaipe limpio.

d) En trabajos más cuidadosos en que se desea eliminar manchas y partes contaminadas, use una solución de ácido oxálico y piedra pómez o talco.
e) Evite el uso de lanas de acero tratadas con inhibidores químicos que manchen la superficie. Algunos de los pulidores comerciales pueden dejar una capa oleosa o con cera que limitan la acción adherente de la laca INCRALAC®.
f) Elimine con huaipe limpio y los solventes limpios, las grasas que pueden adherirse en el manoseo.
g) Cambie los solventes ya usados por otros más limpios.
h) Un enjuague final con un solvente limpio no esta de más. Después proteja el metal a pintar de la grasa de sus manos.
i) Pinte el objeto lo más rápido posible.

ACABADOS

Nota general:

a) Diluya la laca con nuestro diluyente acrílico código 23-075.
b) Ajuste la viscosidad a 13" Copa Ford 4, y diluya 1 volumen de laca INCRALAC® con 1.25 a 1.35 volúmenes del diluyente acrílico o use INCRALAC® LISTA PARA USAR, código 220-816 (si es necesario ajustar la viscosidad con el diluyente solo para INCRALAC®, código 23-075).

ACABADO SATINADO.

Haga una limpieza general como se indico anteriormente y luego frote con un trapo o huaipe limpio, y una mezcla de piedra pómez en polvo fino (talco puede servir) y diluyente 25-095. Posteriormente elimine todos los restos que queden en la superficie como se indico arriba.

ACABADO DE PULIDO ESPEJO.

Trate el metal con las técnicas de pulido con cuero o telas finas de algodón. Siga la limpieza como el caso anterior.

APLICACIÓN Y SECADO DE LA LACA INCRALAC®.

a) Lo usual es ocupar un sistema de pulverización. No deje chorrear, y aplique capas delgadas.
b) Filtre la laca.
c) Aplíquelo preferentemente entre 18℃ – 27℃.
d) Días muy húmedos no permiten acabados óptimos.
e) Aplique 3 a 4 capas, dejando orear entre cada mano de 15 a 20 minutos.
f) Deje secar 1 hora antes de manosear.
g) Pida instrucciones especiales para recubrir piezas por inmersión.
h) Pida instrucciones cuando quiera acelerar el secamiento con temperatura.

PINMOR®

PINTURA AUTOMOTRIZ

LINEA 245 – 247
POLIURETANO

PINMOR®

PINTURA AUTOMOTRIZ

LINEA 245 2K COLORES LISOS POLIURETANO BRILLO DIRECTO

Por tratarse de un producto bicomponente tiene que mezclarse en la siguiente proporción:

4 Partes	Componente A	=	100 %
1 Partes	Componente B	=	25 %
1 a 1.5 Partes	Diluyente 21 PU	=	25 %

APLICACIÓN

Alistada la mezcla, regule la pistola para una presión de 40 a 45 libras, y rocíe una mano delgada de color, dejando que se oree entre 5 y 10 minutos, según la temperatura ambiente, antes de continuar con una mano húmeda de terminación.

Después de la mano final, deben dejarse transcurrir no menos de 4 a 5 horas, para conseguir una perfecta fusión de las capas aplicadas y lograr excelente brillo de terminación.

SECAMIENTO HORNO.

A temperatura de 60ºC, durante 30 minutos, puede obtenerse los mejores resultados y gran ahorro de tiempo en la terminación final de los vehículos pintados.

LINEA 247 1K COLORES POLIURETANOS BICAPA.

Se trata de productos mono componentes bicapa que deben ser terminados con una mano final de barniz transparente. Línea 242 2K, para reproducir fielmente la gran variedad de colores que entrega la industria automotriz.

DILUCION

50 a 70% - Diluyente línea 21 PU.

Existen 4 tipos de diluyente, entre los que debe elegirse el más apropiado de acuerdo a las características de cada uno, indicadas en la guía de diluyentes, inserta al final de este manual.

PINMOR®

PINTURA AUTOMOTRIZ

APLICACIÓN

Ajuste la pistola para una presión de 40 a 45 libras y aplique una mano delgada procurando cubrir toda la superficie en forma uniforme. Déjela orearse por un tiempo de 5 a 10 minutos, y termine con una segunda mano cruzada, permitiendo un oreo de 10 a 15 minutos, para dar tiempo a que las partículas de metal se asientan adecuadamente.

Recuerde que la línea 247 1K, es monocomponente bicapa, por lo tanto, el exceso de manos de color, no mejorara la profundidad y el brillo, ya que esto se logra con las manos finales de barniz transparente PU, línea 242 2K, que tiene que aplicarse a continuación.

SECAMIENTO HORNO.

Después de la mano final de barniz transparente tiene que dejarse un oreo de 10 a 15 minutos, antes de forzar el secado durante 30 minutos a 60ºC de temperatura.

PINTURA AUTOMOTRIZ

BARNICES TRANSPARENTES POLIURETANO
LINEA 242 2K

BARNICES TRANSPARENTES PU 242-960 Y 242-970 4:1

Productos bicomponentes desarrollados como acabado final de las pinturas PU línea 247, para aumentar el brillo y profundidad de color, junto con proporcionar una película durable bajo condiciones ambientales muy severas.

Por tratarse de productos bicomponentes deben activarse en la siguiente proporción:

4 Partes	Componente A	=	100 %
1 Partes	Componente B	=	25 %
1 Partes	Diluyente PU	=	25 %

CATALIZADORES.

- Catalizador 262-150 Normal — Recomendado par secamiento en horno
- Catalizador 262-151 Acelerado — Recomendado para secamiento al aire.

BARNIZ TRANSPARENTE PU 242-975 2:1

Es un barniz de excelente brillo y durabilidad que facilita los trabajos en reparaciones de paneles y retoque, por su condición de secamiento más rápido, tanto al aire como secamiento forzado. Especialmente recomendado para talleres que no cuentan con instalaciones ideales, o donde exista alguna contaminación de polvo y materiales en suspensión.

Por su condición bicomponente debe activarse en la siguiente proporción.

4 Partes	Componente A	=	100 %
2 Partes	Componente B	=	50 %

CATALIZADOR 262-155
DILUCION: No requiere. Si por alguna circunstancia especial necesitará diluirlo, puede agregar solvente de la línea 21-PU, hasta un 10%, nada más.

APLICACIÓN BARNICES TRANSPARENTES – LINEA 242 K
Una vez preparada la mezcla, aplicar la primera mano delgada de barniz transparente, regulando la pistola a la presión de 40 a 45 lbs., dejando orear entre 10 a 15 minutos, a temperatura ambiente de 20ºC a 25ºC, continuando con una o dos manos cruzadas a intervalos de 5 a 10 minutos entre cada mano. El curtido final secado al aire se obtiene después de 4 a 5 horas en temperatura ambiente de 22ºC a 26ºC.

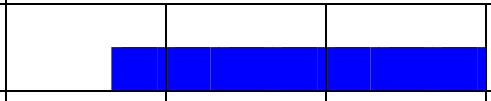
SECAMIENTO HORNO.
Para acelerar el secado, después de la mano final de barniz transparente tiene que dejarse un oreo de 10 a 15 minutos antes de forzar el secado durante 30 minutos a 60ºC de temperatura.

OBSERVACIONES.
Los tiempos de oreo indicados en este manual se han considerado sobre la base de una temperatura ambiente entre 20ºC y 26ºC, cuando la temperatura es inferior a 20ºC los tiempos de oreo deben alargarse.

VIDA UTIL
El tiempo útil de las mezclas catalizadas en el tarro es de 4 a 5 horas.

GUIA DE DILUYENTES PARA PINTURAS POLIURETANO

21-PU-150 RAPIDO	21-PU-195 STANDAR	21-PU-199 LENTO	LINEA	PRODUCTO	
X	X	X	264	Imprimante-Aparejos	Línea 264 2K
X	X	X	245	Esmalte poliuretano	Línea 245 2K
X	X	X	247	Esmalte poliuretano	Línea 247 1K
X	X	X	242	Barniz transparente PU	Línea 242 2K

TIPO DE DILUYENTE	TEMPERATURA (ºC) 10 15 20 25 30
21 PU 150 Rápido	
21 PU 195 Estándar	
21 PU 199 Lento	

Nota: Para mejor elección del diluyente apropiado, deben considerarse varias condiciones, tales como temperatura ambiente, humedad, corrientes de aire, etc.

Por lo tanto, las indicaciones anteriores son como referencia.

PINMOR®

PINTURA AUTOMOTRIZ

LÍNEA 249
BASE POLIESTER

PINTURA AUTOMOTRIZ

SISTEMA DE REPINTADO AUTOMOTRIZ
LINEA POLIURETANO PINMOR
BASE POLIESTER

PREPARACION DE LA SUPERFICIE

Primero lave la superficie con agua y jabón de coco, para remover los contaminantes solubles, seguidamente seque toda el área con un paño limpio, humectado con solvente de limpieza.
Una vez que la superficie este limpia y seca, elimine el brillo de la pintura original con lija al agua Nº 400 o mas fina, y repita el proceso de lavado y secado de la superficie tal como se indica en el párrafo anterior, asegurando de esta forma la remoción total de los residuos de lija, grasa u otros contaminantes que puedan afectar la adhesión de la mano de fondo que debe aplicarse a continuación.

LINEAS POLIURETANO 2K (2 COMPONENTES)

LINEA 264-MANOS DE FONDO-IMPRIMANTES POLIURETANO

264-902	Imprimante	Sellado	Gris medio
264-930	Imprimante	Sellado	Amarillo verdoso
264-965	Imprimante	Sellado	Rojo oxido
262-190	Catalizador para materiales de fondo		

Imprimantes anticorrosivos de dos componentes que deben ser activados en la siguiente proporción:

4 Partes	Componente A	=	100 %
1 Partes	Componente B	=	25 %
1 a 1.5 Partes	Diluyente 21 PU	=	25 %

APLICACIÓN:
Una vez preparada la mezcla, regule la pistola para una presión de 40 a 45 libras y aplique una primera mano simple a una distancia de 25 a 30 cm., permitiendo un oreo de 5 a 10 minutos, y a continuación una mano doble húmeda. Déjese secar por lo menos una hora antes de aplicar las manos de pintura.
Uso específico: También pueden usarse catalizados como masilla, aplicándolos sin diluir, con una pistola de 2 milímetros en la salida.

SECAMIENTO HORNO
Si se usa horno o cabina para acelerar el secado, después de la última mano, debe permitir un oreo de 15 a 20 minutos, antes de forzar el secado durante 30 minutos, a una temperatura de 60ºC.

LINEA 249 1K COLORES BASE POLIESTER SISTEMA BICAPA

Se trata de productos mono componentes bicapa que deben ser terminados con una mano final de barniz transparente, línea 242 2K, para reproducir fielmente la gran variedad de colores que entrega la industria automotriz.

DILUCION

50% a 70% - Diluyente línea 21 PU.
Existen cuatro tipos de diluyentes, entre los que debe elegirse el más apropiado de acuerdo a las características de cada uno, indicadas en la guía de diluyentes, inserta al final de este manual.

APLICACIÓN

Ajuste la pistola para una presión de 40 a 45 libras, y aplique una mano delgada, procurando cubrir toda la superficie en forma uniforme. Déjela orearse por un tiempo de 5 a 10 minutos y termine con una segunda mano cruzada, permitiendo un oreo de 10 a 15 minutos, para dar tiempo a que las partículas de metal se asienten adecuadamente.
Recuerde que la línea 249 1K, es mono componente bicapa, por lo tanto el exceso de manos finales de barniz transparente PU, línea 242 2K, que tiene que aplicarse a continuación.

SECAMIENTO HORNO

Después de la mano final de barniz transparente tiene que dejarse un oreo de 10 a 15 minutos antes de forzar el secado durante 30 minutos a 60ºC de temperatura.

BARNICES TRANSPARENTES POLIURETANO LÍNEA 242 2K

BARNICES TRANSPARENTES PU 242-969 Y 242-973 4:1

Productos bicomponentes desarrollados como acabado final de los colores poliéster línea 249, para aumentar el brillo y profundidad de color, junto con proporcionar una película durable bajo condiciones ambientales muy severas.

Por tratarse de productos bicomponentes deben activarse en la siguiente proporción:

4 Partes	Componente A	=	100 %
1 Partes	Componente B	=	25 %
1 Partes	Diluyente PU	=	25 %

CATALIZADORES

º Catalizador 262-159	Normal	Recomendado para secamiento en horno
º Catalizador 262-161	Acelerado	Recomendado para secamiento al aire

BARNIZ TRANSPARENTE PU 242-979 2:1

Es un barniz de excelente brillo y durabilidad que facilita los trabajos en reparaciones de paneles y retoques, por su condición de secamiento más rápido, tanto al aire como en secamiento forzado. Especialmente recomendado para talleres que no cuentan con instalaciones ideales o donde exista alguna contaminación de polvo y materiales en suspensión.
Por su condición bicomponente debe activarse en la siguiente proporción:

4 Partes	Componente A	=	100 %
2 Partes	Componente B	=	50 %

CATALIZADOR 262-155

DILUCION: No requiere. Si por alguna circunstancia especial necesitará diluirlo, puede agregar solvente de la línea 21-PU hasta un 10%, nada más.

APLICACIÓN BARNICES TRANSPARENTES – LÍNEA 242 K

Una vez preparada la mezcla, aplicar una primera mano delgada del barniz transparente, regulando la pistola a la presión de 40 a 45 Lbs., dejando orear entre 5 a 10 minutos a temperatura ambiente de 20ºC a 25ºC, continuando con una o dos manos cruzadas, a intervalo de 5 a 10 minutos, entre cada mano. El curtido final secado al aire, se obtiene después de 4 a 5 horas, en temperatura ambiente de 22ºC a 26ºC.

SECAMIENTO HORNO

Para acelerar el secado, después de la mano final de barniz transparente, tiene que dejarse un oreo de 10 a 15 minutos, antes de forzar el secado durante 30 minutos a 60ºC de temperatura.

OBSERVACIONES

Los tiempos de oreo indicados en este manual, se han considerado sobre la base de una temperatura ambiente entre 20ºC y 26ºC.

Cuando la temperatura es inferior a 20ºC los tiempos de oreo deben alargarse.

VIDA UTIL.
El tiempo útil de las mezclas catalizadas en el tarro es de 4 a 5 horas.

PINMOR®

PINTURA AUTOMOTRIZ

LÍNEA 245 2K COLORES LISOS POLIURETANOS
BRILLO DIRECTO

Por tratarse de un producto bicomponente, tiene que mezclarse en la siguiente proporción:

4 Partes	Componente A	=	100 %
1 Partes	Componente B	=	25 %
1 a 1.5 Partes	Diluyente 21 PU	=	25 %

APLICACIÓN

Alistada la mezcla, regule la pistola para una presión de 40 a 45 Libras, y rocíe una mano delgada de color, dejando que se oree entre 5 a 10 minutos, según la temperatura ambiente, antes de continuar con una mano húmeda de terminación.

Después de la mano final, deben dejarse transcurrir no menos de 4 a 5 horas, para conseguir perfecta fusión de las capas aplicadas y lograr excelente brillo de terminación.

SECAMIENTO HORNO

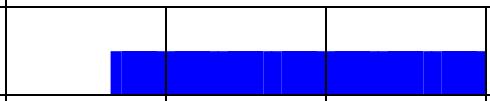
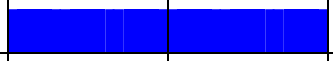
Oreo de 10 minutos a temperatura de 60ºC, durante 30 minutos, pueden obtenerse los mejores resultados y gran ahorro de tiempo en la terminación final de los vehículos pintados.

PINMOR®

PINTURA AUTOMOTRIZ

GUIA DILUYENTES PARA PINTURAS POLIURETANO

21-PU-150 RAPIDO	21-PU-195 STANDAR	21-PU-199 LENTO	LINEA	PRODUCTO	
X	X	X	264	Imprimante-Aparejos	Línea 264 2K
X	X	X	245	Esmalte poliuretano	Línea 245 2K
X	X	X	249	Base poliéster	Línea 249 1K
X	X	X	242	Barniz transparente PU	Línea 242 2K

TIPO DE DILUYENTE	TEMPERATURA (ºC) 10 15 20 25 30
21 PU 150 Rápido	
21 PU 195 Estándar	
21 PU 199 Lento	

Nota: Para mejor elección del diluyente apropiado, deben considerarse varias condiciones, tales como temperatura ambiente, humedad, corrientes de aire, etc.
Por lo tanto, las indicaciones anteriores, son como referencia.

PINMOR®

PINTURA AUTOMOTRIZ

COMPLEMENTOS

PINTURA AUTOMOTRIZ

PRODUCTO Nº 029-0113
NOMBRE DEL PRODUCTO: GLAZING PUTTY GREEN

Descripción	Masilla fina de terminación en base a nitrocelulosa, que se caracteriza por su fácil aplicación y rápido secado a la temperatura ambiente.
características	Glazing putty green se recomienda para: - Como emparejamiento sobre las masillas poliéster. - Afinamiento sobre imperfecciones que puedan formarse después de la aplicación del primer. - Reparación de los rayados de lija que aparecen después que las capas intermedias han sido aplicadas. - Afinamiento sobre las áreas que tienen cráteres extendidos.
proporción de la mezcla	- No es necesario el uso de endurecedores o diluyentes.
Preparación de la superficie	- Asegurese que la superficie este completamente limpia y libre de grasas, óxidos, etc.
Aplicación	- fácil aplicación con espátula, laina, etc. - No aplique 029-0113 Glazing Putty Green, directamente sobre metal pelado.
Tiempo de secado	- Para lijado húmedo, secar de 20 a 30 minutos (20ºC) - La pintura final puede ser aplicada en 2-3 horas (20ºC)
Compatible sobre pinturas	- Línea 077 PROTOUCH. - 220 PINMOR - 247 PINMOR - 249 PINMOR - 262 PINMOR - 260 PINMOR

PINMOR®

PINTURA AUTOMOTRIZ

PROMOTOR DE ADHERENCIA
262-322

producto monocomponente que se entrega listo para ser aplicado directamente sobre pinturas acrílicas PINMOR, como promotor de adherencia y fijación de la mano final de barniz transparente 2K-242-960 de dos componentes.

APLICACIÓN.
Después de la ultima mano de color con laca acrílica y previo oreo de 20 a 25 minutos, a temperatura ambiente de 20ºC a 25ºC, se aplica una mano delgada de promotor de adherencia, procurando cubrir uniformemente el total de la superficie a pintar, incluyendo el borde de las piezas y de las áreas de reparación. Cuando se trata de retoques, la mano de adherente debe extenderse mas allá del contorno reparado.

No aplique mas de una mano delgada de promotor de adherencia 262-322, pues el aumento del grosor de la película produce acumulación de solventes que pueden provocar reblandecimiento de la capa de color, cuando se aplica el barniz transparente 2K (242-970), causando levantamiento por perdida de adhesión.

DILUCION : No necesita

PRESION : 25 A 30 libras

MANOS : Una sola, delgada

OREO : Temperatura ambiente 20ºC, de 10 a 15 minutos.

PINMOR®

PINTURA AUTOMOTRIZ

PROMOTOR DE ADHERENCIA PARA POLIPROPILENO
262-329

NATURALEZA : Copolimero.

COLOR : Transparente

ASPECTO : Semi Brillo.

DENSIDAD : 0.80 grs.

VISCOSIDAD : 10 Seg. Copa ford Nº 4 a 25ºC

CONSERVACION : Excelente en envase original bien cerrado.

DILUCION : No necesita.

MODO DE EMPLEO : Directo del envase.
Una mano doble de pistola de succión o gravedad con 40-45 libras de presión, dando un tiempo de secado de 10 a 15 minutos.

APLICACIÓN : Plásticos flexibles, plásticos duros o rígidos, siendo extremadamente necesaria una limpieza con agua y jabón neutro, cuantas veces se necesite, para luego desengrasar con diluyente de limpieza 20-158.

CARACTERISTICAS : Producto transparente de un solo componente, diseñado para promover la adherencia en los plásticos utilizados en la industria automotriz.
No altera el relieve de piezas originales.

PINMOR®

PINTURA AUTOMOTRIZ

LÍNEA 132 ESMALTES
SECADO RAPIDO

PINMOR®

PINTURA AUTOMOTRIZ

ESMALTE SECAMIENTO RAPIDO
LÍNEA 132

HOJA TECNICA

TIEMPO DE SECADO

AL TACTO	:	10 a 15 minutos.
LIBRE DE POLVO	:	20 a 30 minutos.
LIBRE DE HUELLAS	:	1 a 1 ½ horas.
SECADO TOTAL	:	2 horas.
ACABADO	:	Muy brillante 95, mínimo brillo 80 (glossmeter – medidor angular de brillo)
FLEXIBILIDAD	:	Muy buena para prueba de mandril de 1/8" (3,15 Mm.)
RESISTENCIA AL TACTO	:	Muy buena
DUREZA	:	Muy buena. Aumenta hasta estabilizarse manteniendo buena flexibilidad.
SÓLIDOS EN PESO	:	47 % - 55 % (promedio).
VISCOSIDAD EN ENVASE	:	90" – 112" copa ford Nº 4 a 25ºC.
VISCOSIDAD DE APLICACIÓN A PISTOLA	:	16" – 18" copa ford Nº 4 a 25ºC.
PODER CUBRITIVO	:	Rendimiento promedio 7,5 m^2 por litro(22-26 m^2 por galón)
ADHERENCIA	:	100 % a la prueba de cuadriculado.

RESISTENCIA A LA INTERPERIE : Aplicado a 40 – 45 micras de espesor, tiene extraordinaria resistencia.

Al envejecimiento natural.

Al envejecimiento natural.

Agentes químicos ambientales.

PINMOR®

PINTURA AUTOMOTRIZ

INSTRUCCIONES PARA LA APLICACIÓN

PREPARACION DE LA SUPERFICIE

1. Láminas de hierro pintadas: Eliminar la pintura suelta o deteriorada, de ser necesario utilice un buen removedor, limpie y lije la superficie y aplique algunos de los imprimantes de la línea multiuso 263. o acrílico, línea 260.

2. Láminas de hierro sin recubrir: Lavar la superficie, lijar, limpiar con solventes de limpieza 20-158, fosfatizar la superficie y aplicar imprimante.

APLICACIÓN A PISTOLA

Dilúyase el esmalte con diluyente 20-280, en proporción de 100 partes de esmalte con 20% a 30% de diluyente.